

Garant
Fresa in HMI GARANT Master INOX con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203116 10
GTIN	4062406783488
Classe articolo	11Z

Descrizione
Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni a **divisione irregolare** e **passo delle spire irregolare**. **Elevata sicurezza dei processi** e **migliore evacuazione dei trucioli** grazie a **scanalature più ampie**. **Substrato in metallo duro ottimizzato** per **maggiore resistenza alla flessione** e **massima durata**, anche negli acciai inossidabili ad alta dinamica, in particolare duplex. **Rompitrucioli** su taglienti **sfalsati**.

Vantaggi:

Forze di estrazione ridotte grazie al minore angolo dell'elica.

Nota:

h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 e 204019.

$a_{e,max} = 0,12 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,065 mm

Numero denti Z	6
Ø Posizione libera D ₁	9,8 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L _c	22 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	36 grado
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	30 mm
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,12×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatto	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	idonea	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idonea	140 m/min	S
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idonea		